

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION DU SUPPORT DE FILTRE E

### 1. Remarques relatives à l'utilisation



Les remarques relatives à l'utilisation sont un complément aux instructions de travail des procédés de soudage Thermit®.

Figure 1 : support de filtre E

Le support de filtre E peut être employé pour tous les procédés de soudage Thermit® dans les combinaisons suivantes :

- En combinaison avec le creuset jetable I chargé

Pour pouvoir utiliser le support de filtre E avec le creuset jetable I chargé, il est indispensable de retirer le couvercle et la rondelle de mousse insérée (figure 2). Contrôler ensuite la fixation ferme du disque à labyrinthe.



Figure 2 : ouverture du creuset jetable I chargé avec ouvre-creuset

- En combinaison avec le creuset jetable I non chargé ou le creuset jetable I non chargé, modèle haut

Pour pouvoir utiliser le support de filtre E avec le creuset jetable I non chargé, il est indispensable de retirer le couvercle et la rondelle de carton insérée. Remplir ensuite la charge et mettre en place le couvercle de creuset conformément aux instructions de travail.

## 1.1 Mots d'alerte et symboles


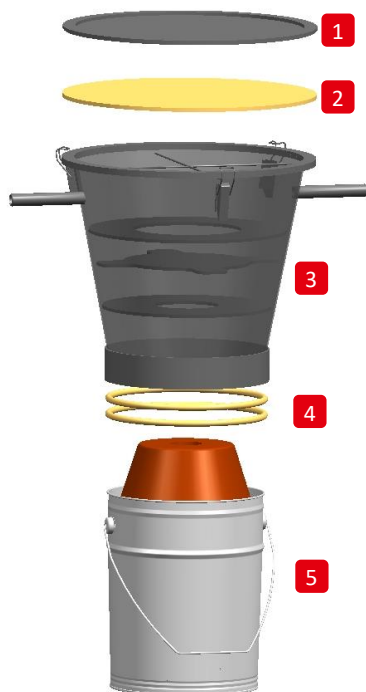
SYMBOLE	SIGNIFICATION
AVERTISSEMENT	Le mot d'alerte AVERTISSEMENT identifie un danger à risque moyen qui, s'il n'est pas évité, peut provoquer de graves blessures.
	Les situations assorties d'un danger de blessures sont également identifiées au moyen d'un symbole d'avertissement.

Tableau 1 : mots d'alerte et symboles

## 2. Structure du filtre et utilisation

Ce chapitre décrit les principaux composants du support de filtre E et explique son fonctionnement.

### 2.1 Description du produit



Support de filtre E composé de :


	COMPOSANT
(1)	Grille de support
(2)	Filtre
(3)	Boîtier du filtre
(4)	Cordons de colmatage
(5)	Creuset jetable I non chargé

Figure 3 : vue d'ensemble du support de filtre E avec creuset jetable I non chargé

### 2.2 Utilisation

1. Le soudage Thermit® est à préparer conformément aux instructions de travail actuelles du procédé de soudage respectif.
2. Placer le filtre (2) sur le boîtier du filtre (3).
3. Placer ensuite la grille de support (1) sur le filtre (2) puis la serrer avec le boîtier du filtre (3).
4. S'assurer de l'absence d'usure et du serrage ferme des cordons de colmatage (4).
5. Mettre en place le creuset jetable I (5) sur la carcasse de moule.
6. Allumer la charge Thermit®.
7. Placer le support de filtre E sur le creuset jetable I (5).
8. Après la fin du soudage Thermit®, laisser le support de filtre E pendant au moins deux minutes sur le creuset jetable I (5) en vue de son refroidissement.
9. Retirer ensuite le support de filtre E du creuset jetable I (5) avec des gants de protection, et le placer à un emplacement sûr, sur une surface résistante au feu, afin qu'il puisse encore refroidir pendant minimum deux minutes.

10. Après un soudage Thermit®, retourner le filtre (2) et, après un soudage Thermit® supplémentaire, le remplacer.

	<b>AVERTISSEMENT</b>
	Un retournement du filtre immédiatement après son utilisation peut provoquer des déflagrations et de graves brûlures !

### Manipulation des cordons de colmatage

Deux cordons de colmatage (4) sont employés afin de garantir le positionnement correct du support de filtre E sur le creuset jetable I (12 mm de diamètre, 800 mm de long). Ceux-ci doivent être insérés dans le support de filtre E conformément aux instructions ci-dessous :

1. Le premier cordon de colmatage est à insérer puis à enfoncer dans la rainure existante du support de filtre E.
2. Le deuxième cordon de colmatage ne devrait que légèrement reposer sur le premier cordon de colmatage.
3. Lors de la mise en place du support de filtre E sur le bord du creuset, tourner légèrement le support de filtre E afin que le cordon de colmatage puisse bien s'adapter à la géométrie du bord du creuset. Si le deuxième cordon de colmatage est déjà fermement être enfoncé dans l'ajustement de la rondelle de rehausse, il est possible que cette configuration ne soit plus adaptée. Dans ce cas, il est recommandé de retirer le cordon de colmatage puis de le réinsérer.

Les cordons de colmatage sont fabriqués dans un matériau résistant à la chaleur et peuvent être utilisés plusieurs fois. Il incombe à l'utilisateur de contrôler l'état des cordons de colmatage. En cas de détérioration, ceux-ci doivent être remplacés.

### 2.3 Élimination du matériau filtrant

Contrôler toutes les lois et réglementations locales, régionales et nationales pertinentes. Certaines prescriptions locales peuvent être plus strictes que les prescriptions régionales et nationales.

Conformément au règlement relatif à la liste européenne des déchets, le numéro du code des déchets est : 101103.

Éditeur :

ELEKTRO-THERMIT GMBH & CO. KG

A GOLDSCHMIDT COMPANY

Chemiestr. 24, 06132 Halle (Saale), Allemagne

Téléphone +49 345 7795-600, Fax +49 345 7795-770

et@goldschmidt.com, www.goldschmidt.com

Version de la documentation : 2024-01-05

Photos : Elektro-Thermit GmbH & Co. KG